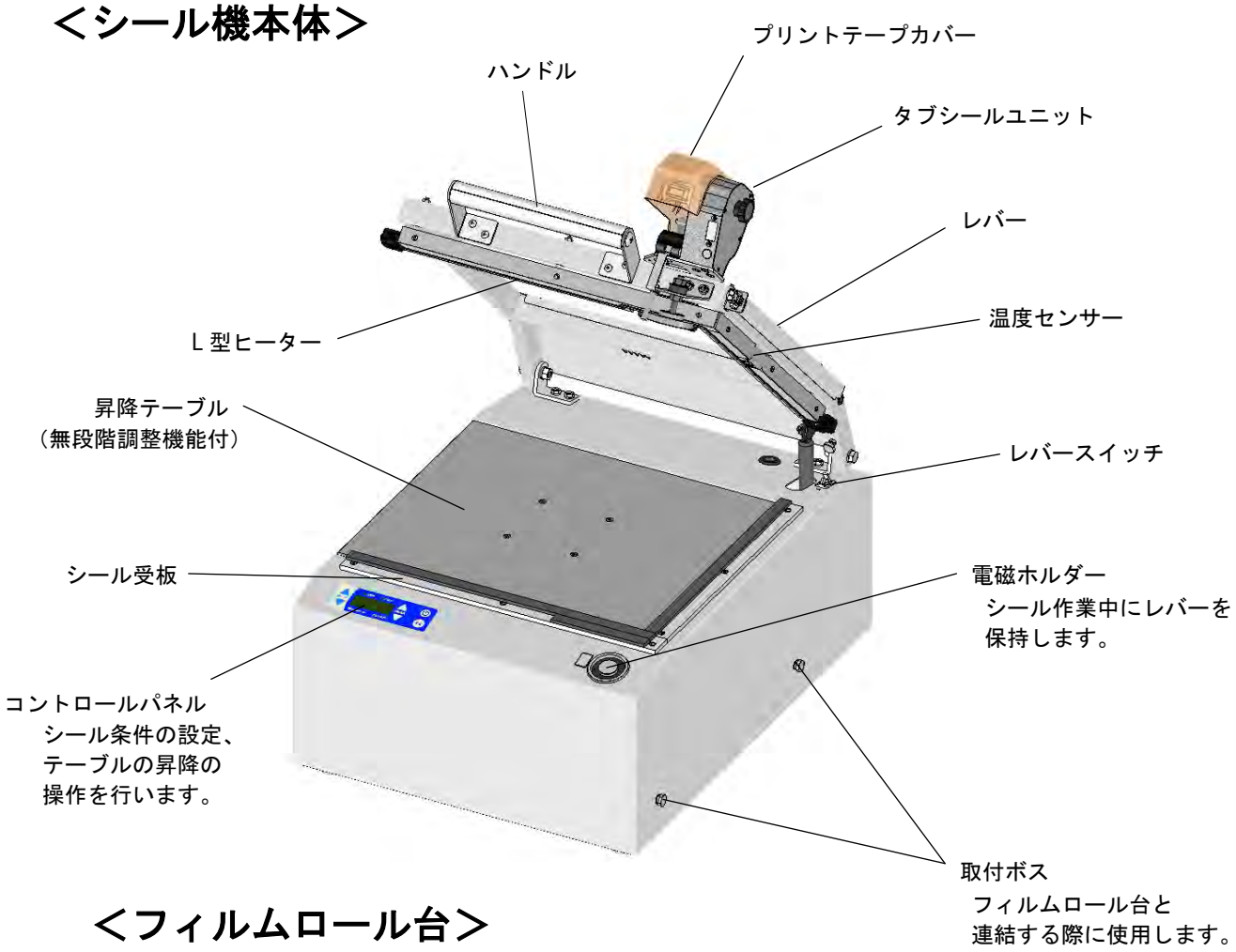
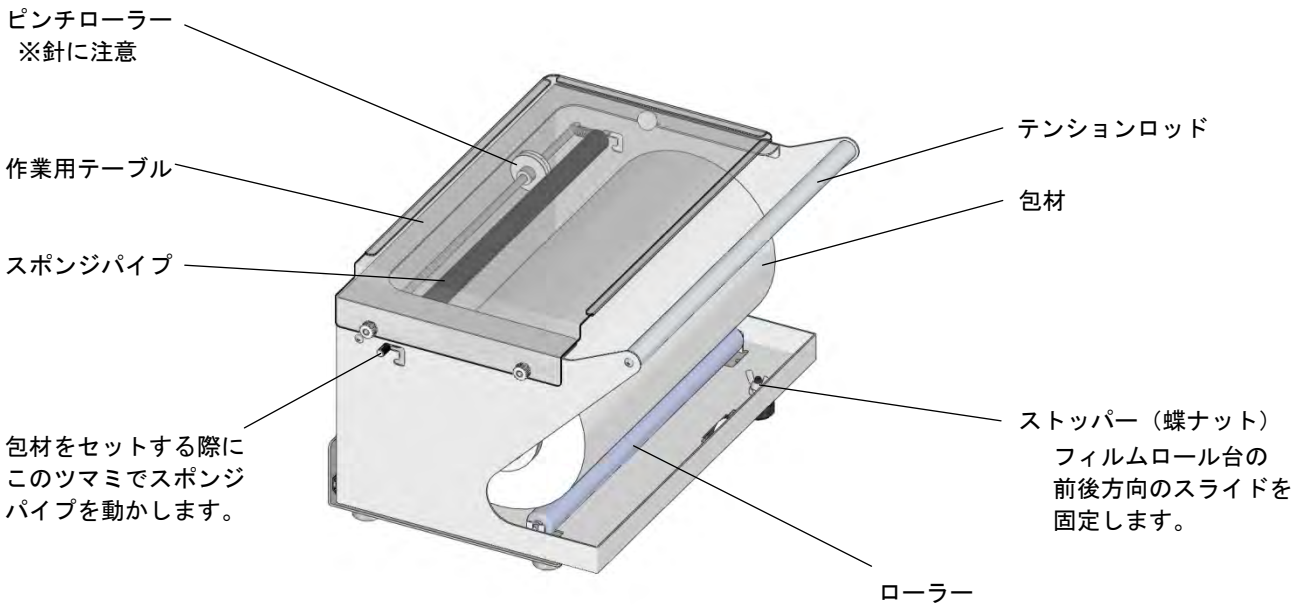
各部の名称とはたらき

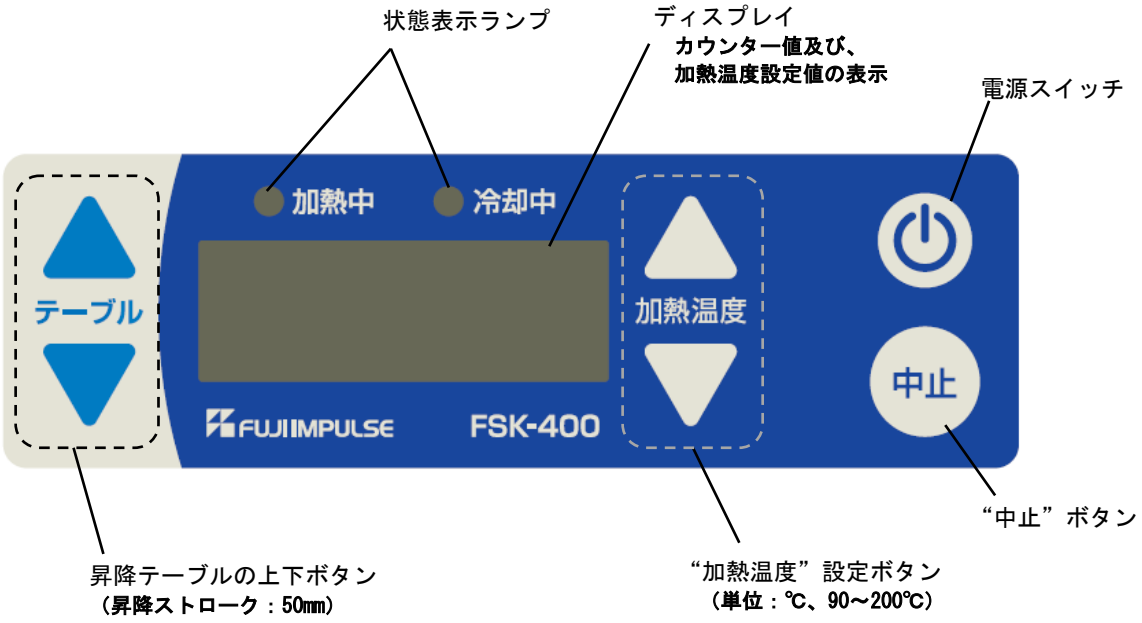
＜シール機本体＞



＜フィルムロール台＞

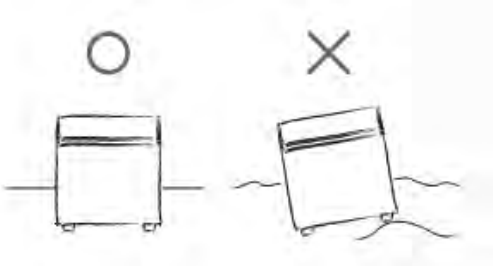


コントロールパネル


状態表示ランプ
ディスプレイ
カウンター値及び、
加熱温度設定値の表示
電源スイッチ
加熱中
冷却中
テーブル
加熱温度
中止
FUJIIMPULSE
FSK-400
“中止”ボタン
昇降テーブルの上下ボタン
（昇降ストローク：50㎜）
“加熱温度”設定ボタン
（単位：℃、90～200℃）

7　正しい使い方

製品を使用される時は以下の『正しい使い方』をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

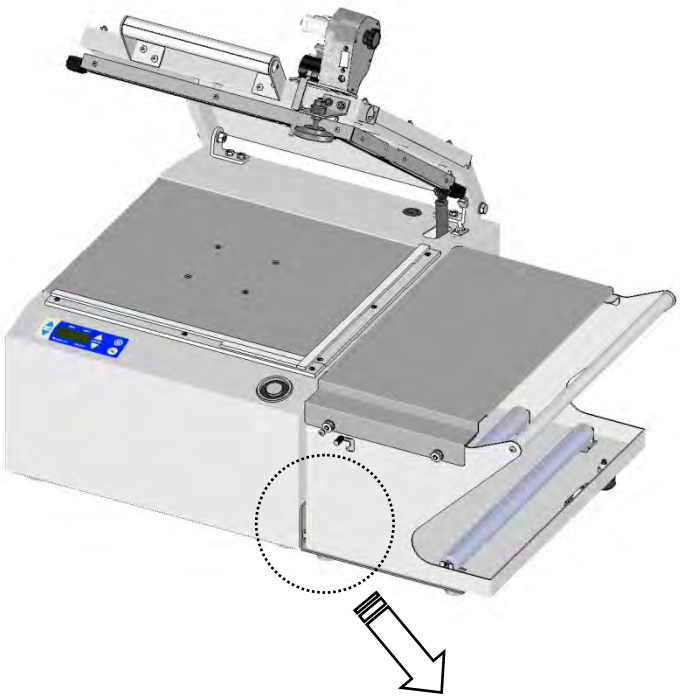


7-1 製品の設置／フィルムロール台との連結

本機は卓上型シーラーです。水平な面を持つ適切な作業台の上に設置してください。

シール機本体右側にある取付ボスを使ってフィルムロール台と連結させてください。

⚠ 注意　連結しないとフィルムロール台を手前にスライドさせたときに転倒する危険性があります。



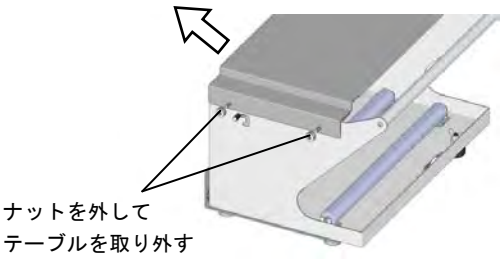
フィルムロール台を持ち上げて、シール機本体の取付ボス（２箇所）に連結板の穴を合わせて連結させる

7-2 包材のセット

使用する半折フィルムのロールを次の要領でロール台にセットしてください。

① フィルムロール台の作業用テーブルを外す

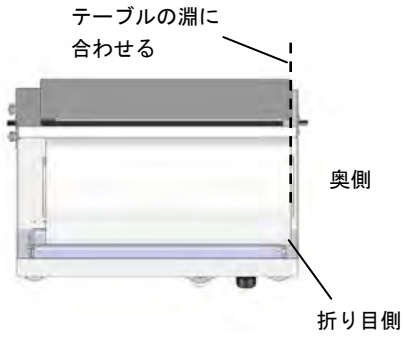
作業用テーブルの手前側にある２つのナットを外してテーブルを取り外します。



② 包材をローラーの上にセットする

フィルムロール台の底にある２本のローラーの上に次の点に注意してロール状の半折フィルムをセットしてください。

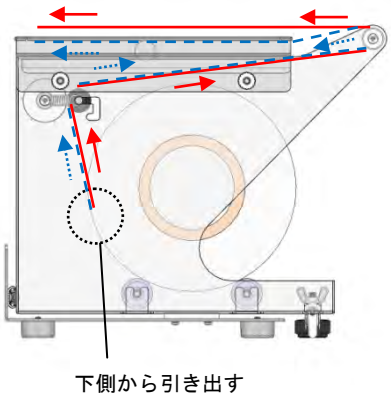
・半折フィルムの折り目は奥側
・折り目をテーブルの淵に合わせる
・包材の引き出し部はロールの下側

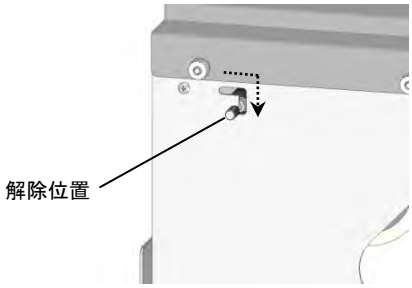


③ フィルムを通す

スポンジパイプの両端についているツマミを解除位置に動かしてください。

右図の順番にフィルムを通してください。



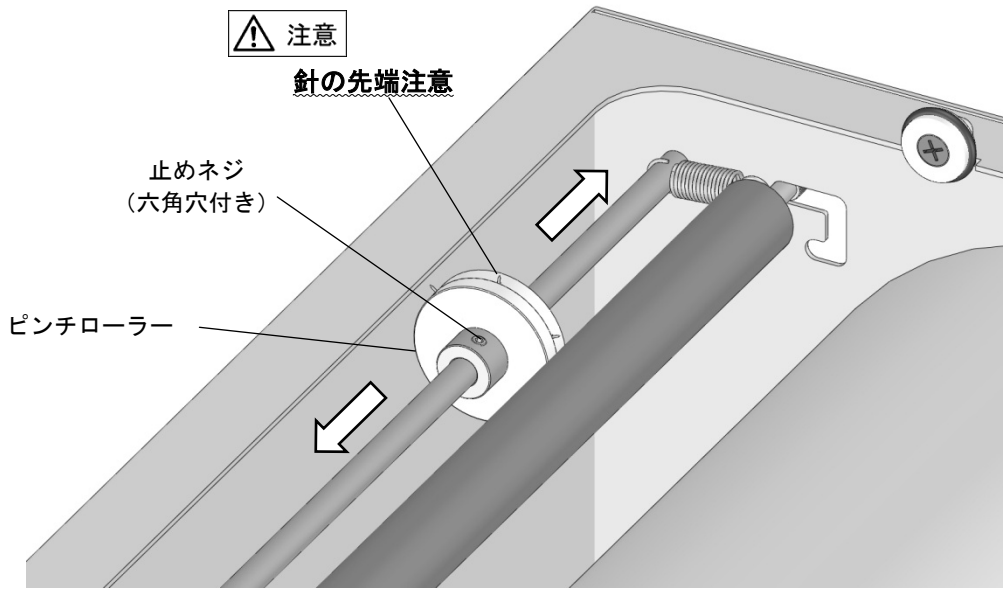


④ ピンチローラーの位置調整

使用する半折フィルムの幅に応じて針のついたピンチローラーの位置を調整することができます。

スポンジパイプを元の位置に戻してください

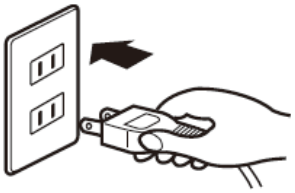
⚠ 注意　フィルムを通すときやピンチローラーの位置を調整するときなど、先端の針で指を刺さないように注意してください。



⑤ 作業テーブルを戻す

半折フィルムの間に作業テーブルを挿入し、元の位置に戻して、ナットで固定してください。

7-3 電源コードの接続



製品仕様満たす電源コンセントに、電源コードのプラグを根元まで差し込んでください。電源コンセントは本製品単独でご使用ください。

⚠ 注意　規定の容量に合わない場合、火災などが発生する危険性があります。

7-4 電源スイッチ ON

コントロールパネルの電源スイッチを押してＯＮ状態にしてください。コントロールパネルのディスプレイが点灯し、カウンター値を表示します。
電源スイッチを押すごとに ON､OFF 切り替わります。

7-5 コントロールパネルでシール条件を設定

コントロールパネルで使用する包材に適した加熱温度を設定します。
包材（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値は変わりますので、異なる包材を使用される時は、その都度設定してください。
加熱温度の上ボタン（または下ボタン）を押すとカウンター値から加熱温度がディスプレイに表示されます。この状態で更に上ボタン（または下ボタン）を押すと設定値が変更されます。約２秒間、ボタン操作をしない状態が続くと自動的に値が設定され、カウンター表示に切り替わります。

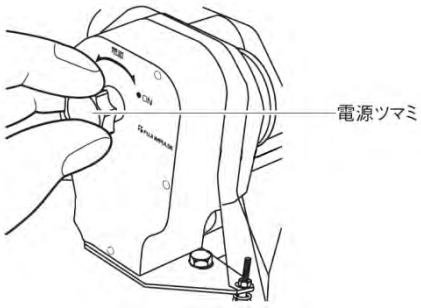
ＭＥＭＯ　カウンター値を“0000”にしたい場合は、カウンター値を表示している状態で加熱温度の上ボタンと下ボタンを同時に押してください。

□加熱温度の設定

- ・「加熱温度」の上下ボタンで数値を増減して設定します。[90～200℃の範囲]
- ・加熱温度を変更した場合、その値と連動して“冷却温度”や“タブシールのシール条件”などの値を自動で設定します。
- ・使用される包装フィルム（袋）の材質により適切な溶融温度は異なります。
- ・シールができる最低の温度に設定してください。作業時間が短くなり、部品の無駄な消耗を抑えます。

7-6 タブシールの電源ＯＮ

電源ツマミを右に回してタブシールの電源をＯＮにします。

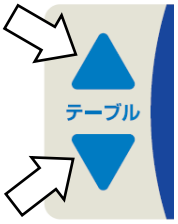


注！　プリントテープにたるみがないか確認してください。たるみが大きいとテープ送りができず、転写できないことがあります。

ＭＥＭＯ　タブシールユニットの電源 OFF 状態でもＬ型の溶断シールはできます。
プリントテープの色は、付属の赤色以外もご用意しております。
またプリントテープを外せば、無色の状態も可能です。

7-7 昇降テーブル高さ調整

コントロールパネルで包装する内容物の高さ（厚み）に合った位置にテーブルの高さを調整します。

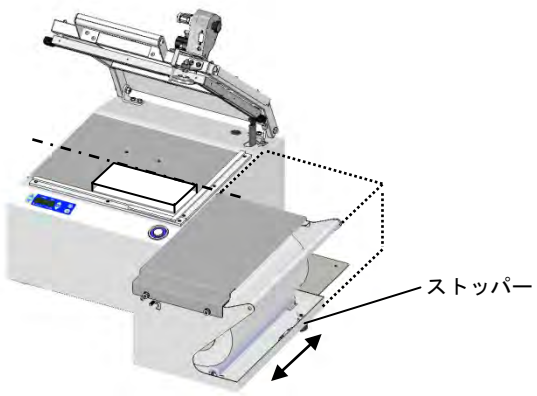


注！　テーブル駆動用モーターの破損の原因となりますので重量のあるものをテーブルの上に載せた状態でテーブル高さを調整しないでください。

ＭＥＭＯ　包装する内容物の高さの中央にレバー受けの高さが来るように調整するとシュリンクした際に綺麗に仕上がります。

7-8 フィルムロール台の位置調整

蝶ナットのストッパーを緩めてから、前後にスライドさせて包材や内容物の大きさに合った位置に調整してください。
位置調整後は、必ず蝶ナットを締めて固定してください。

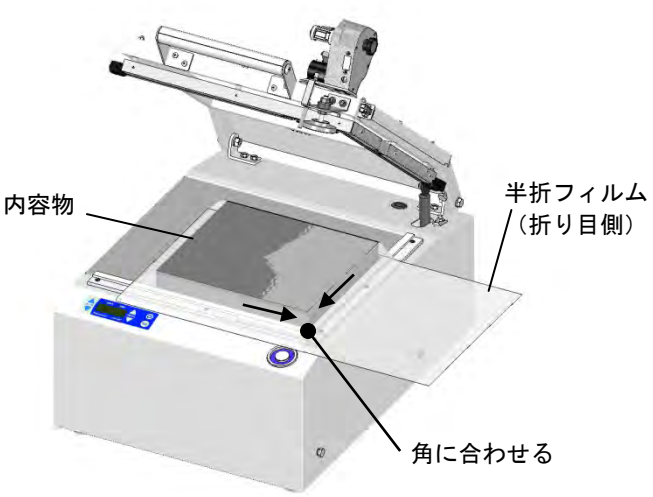


注！　使用する包材が残り少ない場合など、ロール台を手前に引き出したときに転倒する場合がありますので、注意してください。

ＭＥＭＯ　包装する内容物の大きさに合わせて、最小サイズに調整するとシュリンクした後が綺麗に仕上がります。

7-9 内容物をセットする

フィルムロール台の作業用テーブルの上で半折フィルムを開けて内容物を入れてから、左側に移動し、シール受板の角に合わせてセットしてください。



注！ フィルムをセットしてから初めてシールする際には、一度袋の左側をシールする必要があります。

MEMO 内容物をセットしたときにフィルムが重なった状態だとシュリンクした後にシワができるため、できるだけフィルムが重ならないように広げてからシールしてください。

7-10 レバーを降ろしてスタート

以下の①～③は自動運転で行われます。

① レバーを降ろすと電磁ホルダーが作動し、レバーを吸着して保持します。

⇩

② L型シール、タブシールのそれぞれのヒーターに通電され、シールを開始します。

⇩

③ 全てのシール工程が終了すると“ピーッ”とブザーが鳴り、自動的にレバーが開きます。

⚠ 注意 作業途中で停止したい場合は、“中止”ボタンを押してください。

⚠ 注意 電磁ホルダーの磁石の力によってレバーを吸着するため、レバーの吸着板との間に分厚いものを挟むと吸着できません。
また電磁ホルダーは強力な磁界が発生しますので、磁石の影響を受ける物は近づけないでください。

MEMO 気温が低いときなど、レバーが上がる速度が遅くなる場合がありますが、故障ではありません。

7-11　シールのできあがり

レバーが開いたら袋を取り出してください。

うまくシールができていない場合は、再度設定をやり直してください。

⚠ 注意　レバーは自動で開きますのでご注意ください。

7-12　作業終了のしかた

コントロールパネルの電源スイッチを押してＯＦＦ状態にしてください。コントロールパネルのディスプレイが消灯します。

電源スイッチを押すごとにＯＮ、ＯＦＦが切り替わります。

長時間使用しない場合は、電源プラグをコンセントから抜いてください。

コンセントから抜くときは、電源プラグを手で持って抜いてください。